

Normbezeichnung

DIN 8555	MF 20-GF-45-CKTZ
----------	------------------

Eigenschaften CARBO F-S 6 H setzt als Schweißgut eine zäh-harte Kobaltbasislegierung austenitisch ledeburitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und W- Karbiden ab. Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und ist beständig gegen Thermoschock. Wegen Ihrer hohen Zähigkeit ist sie mit Hartmetall - Werkzeugen noch spangebend bearbeitbar. Die Härte verringert sich bei 300°C um ca. 16%; bei 600°C um ca. 30%.
Durch den erhöhten C-Gehalt erhöht sich auch die Härte der Legierung gegenüber CARBO F-S 6.

Anwendungen Dampfventile, Hochtemperaturflüssigkeitspumpen, Warmschermesser, u.s.w.

Betriebstemperatur Rt. bis ca. 600° C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Härte bei Rt.	+300°C	+600°C	Schmelz-	Dichte	Zugfestigkeit
	HRC	HRC	HRC	-punkt	g/cm ²	N / mm ²
	ca. 45	ca. 37	ca. 30	1350°C	8,3	1450

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	Co	W	Fe
	1,3	1,0	0,6	28,0	Basis	4,5	<2,5

Gase nach EN 439 M13: 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
	1,2	3/64	16 – 23	80 - 200	G
	1,6	1/16	18 – 27	100 - 260	G
	2,0	5/64	19 – 28	120 - 320	G
	2,4	3/32	19 – 29	160 - 380	G
	2,8	7/64	20 - 30	180 - 400	S

Lieferform **O** = Fülldrahtelektrode selbstschützend
G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen
S = Fülldrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Spulung, Gewicht B / BS 300 = 15 kg B 450 = 30 kg Fassspulung = 150 / 300 kg

Rev. 000